

Apprêts époxy à 3,5 COV — blanc et gris

ESU420/421

Les apprêts époxy ESU420 blanc et ESU421 gris combinent une teneur en COV de 3,5 lb/gal à la vitesse et à la polyvalence des apprêts époxy à teneur conventionnelle en matières solides. Ces produits sont formulés pour protéger contre la corrosion les subjectiles adéquatement préparés sur lesquels ils sont appliqués.

Produits supplémentaires

- | | |
|--|-----------------------------------|
| • Durcisseur pour l'ESU420 et l'ESU421 | ESU428 |
| • Réducteurs pour l'ESU420 et l'ESU421 | ESR300 — rapide
ESR310 — moyen |

Surfaces compatibles

L'ESU420 et l'ESU421 peuvent être appliqués sur les subjectiles suivants :

- acier adéquatement préparé;
- aluminium adéquatement préparé;
- acier recuit adéquatement préparé;
- acier galvanisé adéquatement préparé;
- fibre de verre adéquatement préparée;
- finis émail d'origine adéquatement préparés.

S'il faut poncer le métal nu, utiliser du papier abrasif à grain 180-240 mouillé ou sec avant d'appliquer l'ESU420 ou l'ESU421. Poncer les vieux finis avec un papier abrasif à grain 320-400 mouillé ou sec.

Choix de nettoyeurs pour subjectiles — Nettoyeurs ONECHOICE® Commercial CFX

Code	Produit	Usage
CFX435LV	Nettoyant à faible COV	Nettoyant conforme, pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture.
CFX436	Décapant pour cire et graisse	Pour ôter la saleté, la graisse ou les autres impuretés avant ou pendant le processus de peinture.
CFX437	Décapant industriel pour cire et graisse	Pour ôter les huiles de broyage et la graisse des subjectiles nus avant le processus de peinture.

Guide d'application

Préparation



- Laver la zone à peindre à l'eau et au savon, puis la nettoyer avec le nettoyant CFX435LV, CFX436 ou CFX437.
- Poncer les subjectiles, puis les nettoyer à nouveau avec du nettoyant CFX435LV ou CFX436.
- Apprêter tous les subjectiles immédiatement après le nettoyage.



Rapport de mélange



3 : ESU420/421
1 : ESU428
1 : ESR300/ESR310

Durée de vie utile



De 6 à 8 heures après le mélange, à 21 °C (70 °F) et 50 % HR
Ne mélanger que la quantité de produit qui peut être utilisée en 6 à 8 heures.

REMARQUE La chaleur réduit la durée de vie utile de ce produit.

Viscosité de pulvérisation



(Zahn n° 2 EZ) : de 20 à 25 s

Additifs



S.O.

Réglage du pistolet de pulvérisation

HVLP

CONFORME



Buse : De 1,3 à 1,6 mm ou l'équivalent

De 1,4 à 1,6 mm ou l'équivalent

Pression d'air : De 8 à 10 lb/po² au chapeau d'air

De 35 à 50 lb/po² au pistolet

Réglage du réservoir sous pression : Pour obtenir les meilleurs résultats, appliquer les réglages de départ qui suivent.



HVLP

CONFORME

Buse : De 1,0 à 1,4 mm

De 1,0 à 1,4 mm

Débit du fluide : De 10 à 12 oz liq./min

De 10 à 12 oz liq./min

Nombre de couches



1 ou 2 couches

Épaisseur de la pellicule

Mouillée (par couche)

Sèche (totale)

Minimum

De 3,5 à 4,0 mils

1,2 mil

Maximum

2,0 mils

Temps d'évaporation



Entre les couches : De 10 à 15 min à 21 °C (70 °F)

Temps de séchage



Au toucher : 20 min à 21 °C (70 °F)

Avant manipulation : 30 min à 21 °C (70 °F)

Avant masquage : De 3 à 4 heures à 21 °C (70 °F)



Évaporation avant cuisson : De 5 à 10 min à 21 °C (70 °F)

Séchage accéléré* : 15 min à 60 °C (140 °F)*



Avant une nouvelle couche** : Minimum : 1 heure
Maximum : 4 jours à 21 °C (70 °F)



Avant la couche de finition*** (couleur ESSS) : Minimum : 1 heure
Maximum : 24 heures*** à 21 °C (70 °F)

* **Remarque** : Tous les temps de séchage accéléré s'appliquent à la température de surface indiquée. En contexte de séchage accéléré, prévoir davantage de temps pour permettre à la surface d'atteindre la température recommandée.

** **Remarque : Nouvelle couche** — Si on dépasse le 4 jours, poncer l'ESU420 ou l'ESU421 avec un papier abrasif à grain 400 (sec ou mouillé) avant d'appliquer la prochaine sous-couche ou la couche de finition.

*** **Remarque : Couche de finition** — Si on n'a pas appliqué la couleur ESSS dans les 24 heures, poncer l'apprêt avec un papier abrasif à grain 400 (mouillé ou sec) avant d'appliquer la couche de finition.

Guide d'application (suite)

Caractéristiques d'essai

Couleurs : ESU420 — blanc / ESU421 — gris

Teneur en COV PàP : Maximum 3,50 lb/gal US

Teneur en COV par gallon de matières solides des revêtements : 6,40 lb

Volume des solides (PàP) : 31,8 %

Rendement en pi²/gal (par gallon US PàP à une efficacité de transfert de 100 %) : 510 pi² à 1 mil

Santé et sécurité

Les fiches signalétiques (FS) des produits PPG mentionnés dans le présent bulletin sont disponibles sur le site www.ppgcommercialcoatings.com (Safety/SDS Search ou Sécurité/Recherche de FS) ou auprès de votre distributeur PPG.

Pour obtenir plus de renseignements sur ce produit, consultez LA FICHE SIGNALÉTIQUE ET L'ÉTIQUETTE s'y rapportant.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, OU LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400, AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries Inc. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, PPG Industries ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus.



PPG Canada Inc.
Revêtements commerciaux
2301 Royal Windsor Drive, Unit #6
Mississauga, Ontario L5J 1K5
1 888 310-4762

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149
1 800 647-6050